

Especificación

AWS A5.5	AWS A5.5M	EN ISO 18275-A	EN ISO 18275-B
E8018-GH4R	E 5518-GH4R	E 55 6 1 NiMo B 4 2 H5	E 6218-G A H5
E8018-D1H4R	E 5518-D1H4R		

Características y Campo de aplicación

Electrodo con revestimiento básico con alta ductilidad y resistencia a la fisuración, para la soldadura de aceros de alta resistencia en la fabricación de recipientes a presión y aceros de grano fino de alta resistencia (HSLA). Alta resistencia a bajas temperaturas (-60°C), resistente al envejecimiento. Fácil aplicación en todas posiciones excepto vertical descendente. Muy bajo contenido de Hidrogeno (acorde a AWS < 4 ml/100 g de metal depositado).

Materiales base

Aceros de construcción, tubería - recipientes a presión, aceros criogénicos de grano fino y grados especiales: S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S550Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, GE300, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4. ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.06	0.30	1.20	0.80	0.35

Propiedades mecánicas del depósito (como soldado y sin tratamiento térmico)

Condición	Límite de Elasticidad MPa	Resistencia a la Tracción Mpa	Alargamiento (L ₀ = 5d ₀) %	Resistencia al impacto ISO-V KV J	
				+20°C	-60°C
Sin Tratamiento Térmico	660 (≥ 550)	650 (620 - 780)	25 (≥ 18)	180	80 (≥ 47)
Con Tratamiento Térmico 580°C(2 hrs) descenso de temperatura en horno hasta 300°C/ posterior al aire.	580	630	25	160	

Instrucciones para soldar

Los electrodos deben secarse a 300 - 350 °C, mínimo 2 horas.

Pre calentamiento

El pre calentamiento y la temperatura entre pases debe seleccionarse en base a las propiedades mecánicas requeridas o el procedimiento de soldadura aplicable.

Parámetros recomendados , Diámetro y largo del electrodo, Ø x L (mm)

Electrodo	Ø x L (mm)	2.5 x 350	3.2 x 350	4.0 x 450	4.8 x 450	5.0 x 450
Amperaje	(A)	80 - 100	100 - 140	140 - 180	180 - 220	190 - 230

Posiciones de soldadura:



Tipos de corriente:

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

Presentaciones:

StaPac (caja de cartón)

2.5 x 350 mm	3.2 x 350 mm	4.0 x 450 mm	4.8 x 450 mm	5.0 x 450 mm
Caja de 14.56 kg	Caja de 15.44 kg	Caja de 18.24 kg	Consulte con nuestro Representante Técnico esta presentación	Consulte con nuestro Representante Técnico esta presentación

Aprobaciones

TÜV (1802.), SEPROZ, NAKS, VG 95132, BV, RMR, ABS, CE

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.